D Änderungen vorbehalten
P Reservado o direito a modificações
CZ Změny vyhrazeny
PL temat do zmiany

Toledo®

TBJ-900

Art.nr. BJM5002

Bedienungsanleitung
Istruçõn a usar
Návod k použití
Instruksję obsługi

FLACHDÜBELFRÄSE
SPOJAVAČKA DŘEVĚNÝCH PLOCH
RANHURADORA
FREZARLA DP ROWKÓW WPUSTOWYCH

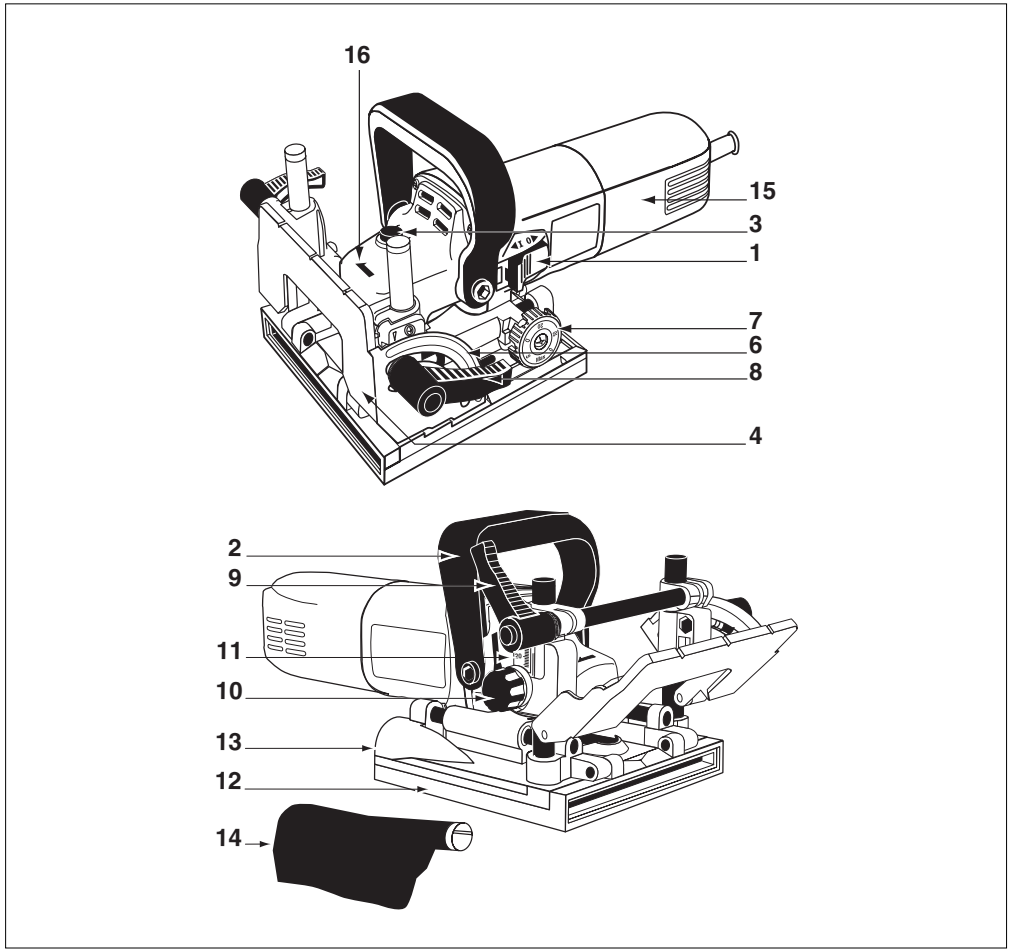


Fig.A

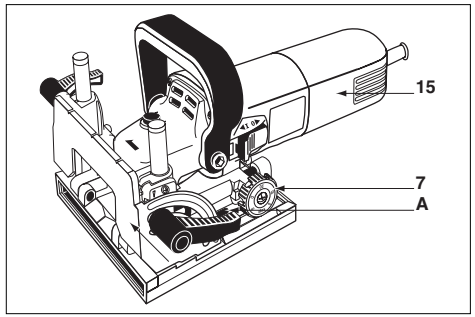


Fig.B

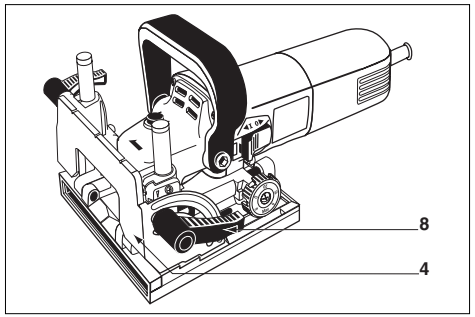
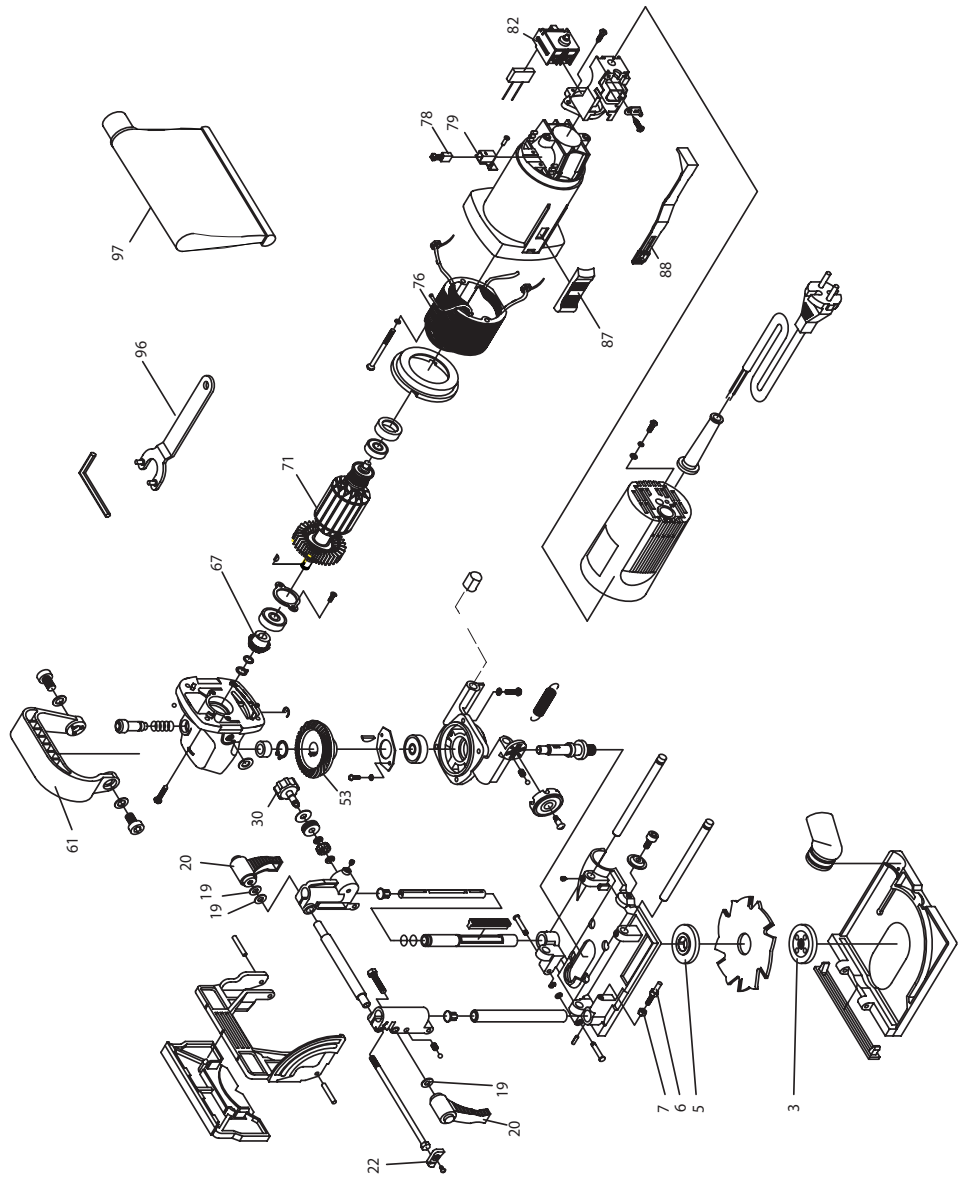


Fig.C

EXPLOSIONSZEICHNUNG



ERSATZTEILLISTE TBJ-900

TOLEDO NR	DESCRIPTION	REF NR
407650	UPPER FLANGE	3
407651	LOWER FLANGE	5
407652	STOPPED PIN + NUT	6 + 7
407653	LOCKING KNOB COMPLETE	19 + 20 + 22
407655	ADJUSTING KNOB	30
406070	SPINDLE GEAR	53
407659	HANDLE	61
406058	PINION GEAR	67
407710	ROTOR	71
407711	STATOR	76
407712	CARBON BRUSH (SET)	78
407713	CARBON BRUSH HOLDER	79
406063	SWITCH	82
407714	SWITCH KNOB	87
407715	PULL-ROD FOR SWITCH	88
407662	WRENCH	96
407661	DUST BAG COMPLETE	97

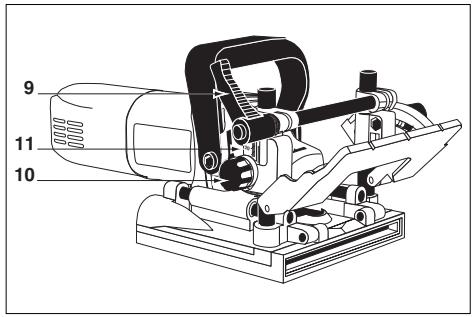


Fig.D

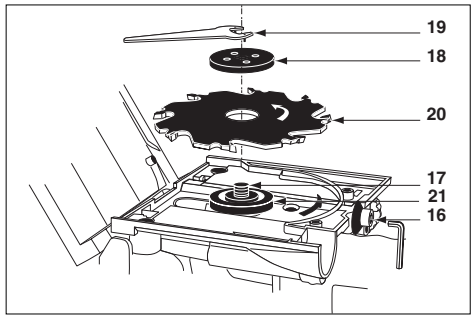


Fig.E

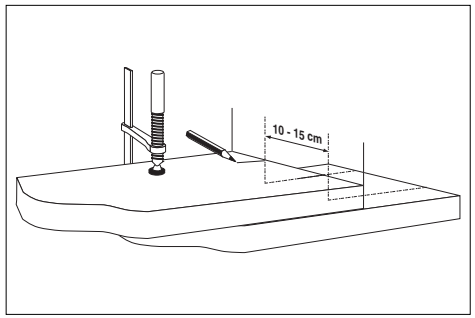


Fig.F

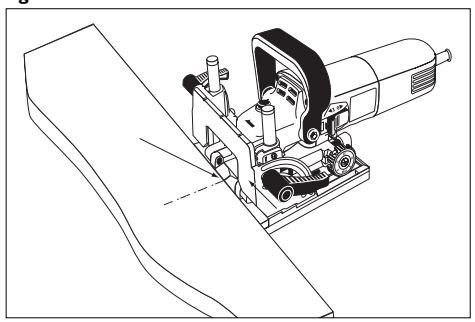


Fig.G

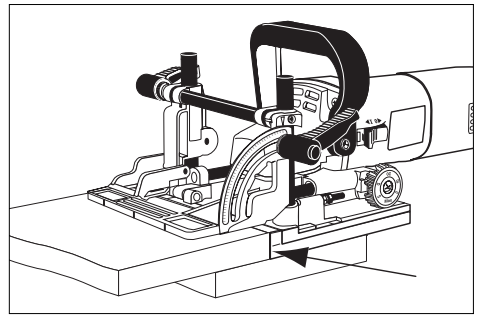


Fig.H

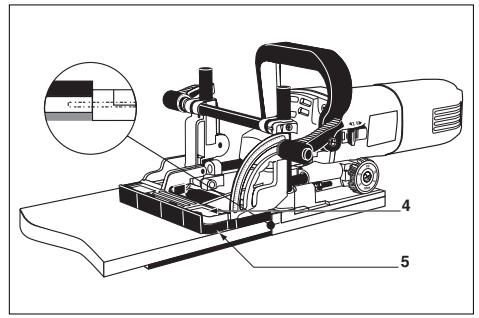


Fig.I

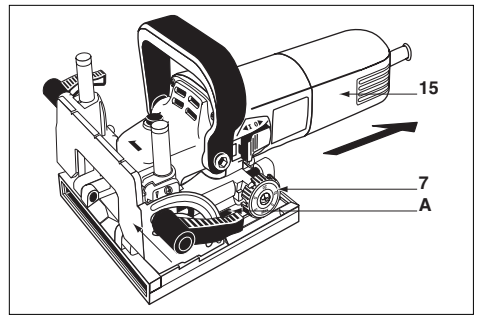


Fig.J

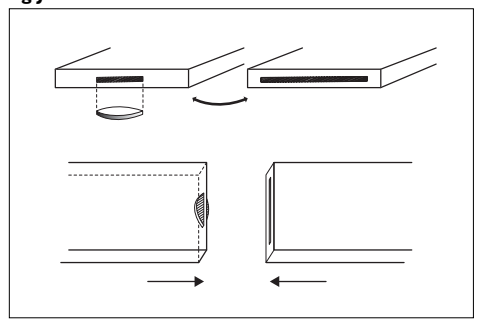


Fig.K

D Deutsch

FLACHDÜBELFRÄSE

DIE NUMMERN IM NACHFOLGENDEN TEXT KORRESPONDIEREN MIT DEN ABBILDUNGEN AUF SEITE 2 UND 3

TECHNISCHE DATEN

Netzspannung	230 V~
Netzfrequenz	50 Hz
Nennaufnahmeleistung	900 W
Nulllastdrehzahl	11000 U/min
Scheibenfräserdurchmesser	100 mm
Scheibenfräserbohrung	20 mm/22 mm
Maximale Schnitttiefe	18 mm
Anschlagwinkel	0 – 90°
Spindelgewinde	M10
Gewicht	3,12 kg
Schalldruck (Lpa)	91,9 dB(A)
Schallleistungspegel (Lwa)	104,9 dB(A)
Schwingungswert (aw)	5,3 m/s²

INHALT DER VERPACKUNG

Die Verpackung enthält:
1 Flachdübelfräse
1 Sägeblatt
1 Schraubenschlüssel
1 Einstellplatte
1 Innensechskantschlüssel
1 Staubsack
1 Bedienungsanleitung
1 Sicherheitsheft
1 Garantiekarte

Überprüfen Sie die Maschine, lose Teile und Zubehör auf Transportschäden.

PRODUKT INFORMATION

Abb.A

Die Flachdübelfräse TBJ-900 ist bestimmt zum Fräsen von Nuten für Flachdübelverbindungen in Massivholz, Sperrholz, Spannplatten, Faserplatten und Kunstmarmor.

1. Ein-Aus-Schalter
2. Handgriff
3. Spindelarretierung
4. Parallelanschlag
6 Skala für den Parallelanschlag
7. Knopf zur Einstellung der Schnitttiefe
8. Klemmhebel für die Winkeleinstellung
9. Klemmhebel für die Höheneinstellung
10. Knopf zur Höheneinstellung
11. Skala zur Höheneinstellung
12. Grundplatte
13. Spanauswurf
14. Staubsack
15. Antriebsmotor
16. Pfeil (Drehrichtung)

SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

In dieser Betriebsanleitung erscheinen folgende Piktogramme:

Verweist auf Verletzungsgefahr, Gefahr für Leben und mögliche Beschädigung der Maschine, falls die Anweisungen in dieser Betriebsanleitung nicht befolgt werden.

Deutet das Vorhandensein elektrischer Spannung an.

Schadhafte und/oder zu entsorgende elektrische oder elektronische Geräte müssen an den dafür vorgesehenen Recycling-Stellen abgegeben werden.

Lesen Sie diese Betriebsanleitung aufmerksam, bevor Sie die Maschine in Betrieb nehmen. Machen Sie sich vertraut mit der Funktionsweise und der Bedienung vertraut. Warten Sie die Maschine entsprechend der Anweisungen, damit sie immer einwandfrei funktioniert. Die Betriebsanleitung und die dazugehörende Dokumentation müssen in der Nähe der Maschine aufbewahrt werden.

ELEKTRISCHE SICHERHEIT

Überprüfen Sie immer, ob Ihre Netzspannung der des Typenschilds entspricht.

Die Maschine ist nach EN 50144 doppelisoliert; daher ist Erdung nicht erforderlich.

Austauschen von Netzkabeln oder Netzsteckern
Entsorgen Sie alte Netzkabel oder Netzstecker, unmittelbar nachdem Sie durch neue ersetzt sind. Das Anschließen eines Netzsteckers eines losen Netzkabels an eine Steckdose ist gefährlich.

Verwendung von Verlängerungskabeln
Benutzen Sie nur ein genehmigtes Verlängerungskabel, das der Maschinenleistung entspricht. Die Ader müssen einen Mindestquerschnitt von 1,5 mm² haben. Befindet sich das Netzkabel auf einer Haspel muss es völlig abgerollt werden.

SPEZIELLE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

- Sägestaub und Späne brauchen beim Betrieb der Maschine nicht entfernt zu werden.
- Benutzen Sie mit der Maschine keine Trennscheiben oder Kreissägeblätter.
- Schützen Sie Scheibenfräser gegen Stoß und Schlag.
- Verwenden Sie nur unbeschädigte, scharfe Scheiben, da anderenfalls das Werkstück splittern könnte.
- Inspizieren Sie vor dem Beginn der Arbeit den Scheibenfräser auf Beschädigungen. Verwenden Sie keine verbogenen, gerissenen oder sonst wie beschädigten Scheiben.
- Achten Sie darauf, dass das Werkstück sorgfältig aufliegt und eingespannt ist. Halten Sie Ihre Hände von der Bearbeitungsstelle fern.
- Halten Sie die Fräse nur am Handgriff.
- Vergewissern Sie sich, dass beim Anbringen eines

Scheibenfräsers auf der Antriebsspindel ausreichend Gewindegänge vorhanden sind.
- Achten Sie darauf, dass der Scheibenfräser sorgfältig fest sitzt. Verwenden Sie beim Anbringen eines Scheibenfräsers keine Unterlegscheiben oder sonstigen Hilfsmittel, um den Sitz zu verbessern.
- Bewegen Sie den Scheibenfräser nur bei eingeschalteter Maschine auf das Werkstück zu.
- Halten und führen Sie die Maschine bei der Arbeit immer mit zwei Händen und sorgen Sie selbst für einen festen Stand.
- Personen unter 16 Jahren dürfen die Maschine nicht bedienen.
- Tragen Sie bei der Arbeit eine Sicherheitsbrille und einen Gehörschutz. Falls erforderlich tragen Sie auch andere Schutzmittel, beispielsweise eine Schürze und einen Schutzhelm.
- Vor allen Arbeiten am Gerät müssen Sie den Netzstecker ziehen. Stecken Sie den Netzstecker nur bei ausgeschalteter Maschine ein.
- Halten Sie das Anschlusskabel fern von der Arbeitsstelle; führen Sie es immer hinter Ihnen längs.
- Bremsen Sie den Scheibenfräser nach dem Ausschalten nicht mit der Hand ab.
- Bei offen liegendem Scheibenfräser darf die Grundplatte nicht festgeklemmt sein. Das Auf- und Abbewegen der Scheibe muss leicht gehen.

EINSTELLUNG DER MASCHINE

EINSTELLUNG DER SCHNITTTIEFE
Abb. B
- Ziehen Sie den Antriebsmotor (15) so weit wie möglich zurück.
- Stellen Sie die gewünschte Schnitttiefe mit dem Knopf zur Einstellung der Schnitttiefe (7) ein.
- Schieben Sie den Motor nach vorne und prüfen Sie, ob der Zapfen (A) in die Kerbe des Einstellknopfes einrastet.

Die folgende Tabelle gibt die Beziehung der Markierungen a Einstellknopf zur Schnitttiefe, zur Materialstärke und des betreffenden Flachdübels an:

Markierung	Material-Stärke	Flach-Dübel	Schnitttiefe in mm
0	8-12 mm	No. 0	8.0
10	12-15 mm	No. 10	10.0
20	> 15 mm	No. 20	12.3
S	-	Simplex	13.0
D	-	Duplex	14.7
Max.	-	-	18.0

EINSTELLUNG DES SCHNITTWINKELS
Abb. C
- Zum Einstellen des Schnittwinkels lösen Sie den Arretierhebel (8) und stellen den Parallelanschlag (4) in die gewünschte Lage.

- Sollte der Arretierhebel beim Fräsen im Wege sein, ziehen Sie ihn heraus und setzen ihn in einer anderen Stellung ein, ohne den Schnittwinkel zu ändern.

EINSTELLUNG DER HÖHE
Abb. D
- Zum Einstellen der richtigen Höhe lösen Sie den Arretierhebel (9) und drehen den Höheneinstellknopf (10) mit hilfe der Skala (11) in die gewünschte Höhe.
- Die Höhe muss die halbe Randflächenhöhe des Werkstücks betragen. Die Nut für den Flachdübel muss immer in der Mitte des Werkstückrands liegen.
- Sollte der Arretierhebel beim Fräsen im Wege sein, ziehen Sie ihn heraus und setzen ihn in einer anderen Stellung ein, ohne die Höhe zu ändern.

MONTAGEZUBEHÖR

Lösen Sie den Stift von der Grundplatte

EINSETZEN DES SCHEIBENFRÄSERS
Abb. E
- Lösen Sie die Innensechskantschraube (16) mit dem mitgelieferten Innensechskantschlüssel und öffnen Sie die Abdeckhaube der Grundplatte.
- Drücken Sie die Spindelarretierung und drehen Sie die Antriebsspindel (17), bis sie einrastet. Halten Sie die Spindelarretierung während der ganzen Zeit gedrückt.
- Entfernen Sie mit dem Schraubenschlüssel (19) den Spannflansch (18) von der Antriebsspindel.
- Legen Sie den Scheibenfräser (20) auf die Distanzbuchse (21).
- Achten Sie darauf, dass der Pfeil auf dem Scheibenfräser in dieselbe Richtung zeigt wie der Pfeil im Gehäuseinneren.
- Bringen Sie den Spannflansch (18) wieder an der Antriebsspindel (17) an und drehen Sie mit dem Schraubenschlüssel fest.
- Der Spannflansch hat zwei Seiten, eine für Scheibenfräser mit einer Mittelbohrung von 20 mm und eine für Scheibenfräser mit 22 mm Mittelbohrung. Achten Sie darauf, dass Sie den Spannflansch mit der richtigen Seite auf der Antriebsspindel anbringen.
- Lassen Sie die Spindelarretierung los und prüfen Sie durch Drehen der Antriebsspindel, dass sie nicht mehr blockiert ist.
- Schließen Sie die Grundplattenabdeckhaube wieder und drehen Sie die Innensechskantschraube mit dem Innensechskantschlüssel wieder fest.

Vergewissern Sie sich vor Beginn der Arbeit, dass die Grundplatte ordnungsgemäß geschlossen ist.

ANBRINGEN DES STAUBSACKS
Abb. A
Zum Auffangen der Frässpäne kann der Staubsack verwendet werden.
Setzen Sie den Staubsack (14) in den Spanauswurf (13) ein. Entleeren Sie den Staubbeutel regelmäßig, um eine einwandfreie Funktion zu gewährleisten.

ARBEITEN MIT DER FLACHDÜBELFRÄSE

EIN- UND AUSSCHALTEN

Benutzen Sie die Spindelarretierung niemals bei laufendem Motor

- Zum Einschalten des Motors schieben Sie den Ein-Aus-Schalter nach vorne.
- Zum Ausschalten drücken Sie den Ein-Aus-Schalter, wodurch er von selbst in die Ausstellung zurückspringt.

Benutzen Sie die Spindelarretierung nicht zum Anhalten des Motors.

ANREISSEN DES WERKSTÜCKS

Abb. F

Bevor Sie mit der Flachdübelfräse zu arbeiten beginnen, muss das Werkstück folgendermaßen angerissen werden:

- Legen Sie die beiden Stücke, die verbunden werden sollen, flach gegeneinander.
- Spannen Sie die beiden Stücke ein und zeichnen Sie die Mitte der Nut an.
- Der Abstand zwischen zwei Nuten muss 10-15 cm betragen. Dies gilt nicht für kleinere Werkstücke, diese brauchen nicht angerissen zu werden.

ANSETZEN DER MASCHINE

Je nach der Größe der Werkstücke kann die Maschine auf verschiedene Arten angesetzt werden.

GROSSE WERKSTÜCKE

Abb. G

- Stellen Sie die Maschine nahe an das Werkstück.
- Die Mittenmarkierung an der Grundplatte muss der angezeichneten Mitte der neuen Nut gegenüberliegen.

KLEINE WERKSTÜCKE

Abb. H

- Stellen Sie die Maschine nahe an das Werkstück.
- Die Arbeitsseite der Maschine muss am Werkstück anliegen.

WERKSTÜCKE DÜNNER ALS 16 MM

Abb. I

- Stellen Sie die Maschine nahe an das Werkstück.
- Legen Sie die Einstellplatte (5) auf den Parallelanschlag (4).
- Stellen Sie die Höhe sorgfältig ein; die Nut für den Flachdübel muss genau in der Randmitte des Werkstücks liegen.

Für weniger als 16 mm dicke Werkstücke kann die Nut für den Schattendübel nicht ohne die Hilfe der Einstellplatte genau in der Randmitte des Werkstücks hergestellt werden.

FRÄSEN EINER NUT

- Ziehen Sie den Motor zurück.
- Stellen Sie die Maschine nahe an das Werkstück.
- Setzen Sie die Maschine an (siehe oben: 'Ansetzen der Maschine').
- Halten Sie die Maschine mit beiden Händen fest und schalten Sie sie ein.
- Drücken Sie die Grundplatte langsam so weit, wie es geht, nach vorne.
- Ziehen Sie die Grundplatte zurück und schalten Sie die Maschine aus (Schalter drücken).

Die Maschine muss immer in Drehrichtung bewegt werden. Achten Sie auf den Pfeil oben auf der Maschine (16).

VERBINDEN DER WERKSTÜCKE

Nachdem in beiden Werkstücken eine Nut angebracht worden ist, können sie miteinander verbunden werden.

- Bringen Sie in beiden Nuten Klebstoff an.
- Setzen sie in eine der beiden Nuten einen Flachdübel ein.
- Schieben Sie das andere Werkstück über den Dübel
- Spannen Sie die Werkstücke ein und warten sie auf das Aushärten des Klebstoffs.

Tipps zum Verbinden von zwei Werkstücken

Abb. K

- Fräsen Sie eine Nut in Größe eines Flachdübels in das erste Werkstück
- Bringen Sie den Flachdübel mit einem (dem Material entsprechenden) Klebstoff guter Qualität in der Nut an.
- Fräsen Sie in das zweite Werkstück eine längere Nut.
- Jetzt können die beiden Werkstücke einfach aneinandergesetzt werden (mit Spiel für Korrekturen).
- Befestigen Sie die Werkstücke aneinander und warten Sie, bis der Klebstoff getrocknet ist.

PRÜFEN DER SCHNITTTIEFE

Abb. J

Prüfen Sie nach dem Einsetzen eines Scheibenfräsers immer die Schnitttiefe:

- Ziehen Sie den Netzstecker.
- Ziehen Sie den Motor (15) so weit wie möglich zurück.
- Stellen Sie mit dem Tiefeneinstellknopf (7) die größtmögliche Schnitttiefe ein.
- Bewegen Sie den Motor nach vorne, bis der Stift (A) in die Nut des Einstellknopfes (7) einrastet. Drehen Sie die Scheibe, bis ein Zahn der Scheibe nach vorne gerichtet ist.
- Messen Sie den Abstand von der Zahnspitze bis zur Grundplatte.
- Prüfen Sie, ob der Abstand 18 mm beträgt, wenn er 18 mm betragen soll.

EINSTELLEN DER SCHNITTTIEFE

Wenn die Schnitttiefe neu eingestellt werden soll, handeln Sie folgendermaßen:

- Ziehen Sie den Motor (15) so weit wie möglich zurück.
- Lösen Sie den Stift (A).

- Przesunąć korpus silnika do przodu aż do momentu, kiedy kołek (A) pasuje do wycięcia pokrętła regulacyjnego (7). Przekręcić ostrze, tak aby jeden z jego zębów znajdował się w położeniu przednim.
- Zmierzyć odległość od krawędzi podstawy urządzenia do zęba ostrza.
- Sprawdzić, czy odległość wynosi 18 mm - jest to odległość maksymalna.

REGULACJA GŁĘBOKOŚCI ROBOCZEJ

Jeżeli głębokość robocza nie jest prawidłowa, może zostać wyregulowana w sposób następujący:

- Przesunąć korpus silnika (15) jak najbardziej do tyłu.
- Poluzować kołek (A).
- Wyregulować głębokość roboczą przekręcając śrubę znajdującą się z tyłu kołka (A).
- Powtórzyć to działanie aż do chwili uzyskania prawidłowej głębokości roboczej.
- Zamocować kołek (A).

KONSERWACJA

Przed przystąpieniem do prac konserwacyjnych dotyczących części mechanicznych należy upewnić się, że urządzenie nie jest podłączone do prądu.

Urządzenia firmy Toledo projektowane są z myślą o bezawaryjnej pracy przez długi okres przy minimalnej konserwacji. Systematyczne czyszczenie i utrzymywanie urządzenia w odpowiednim stanie umożliwi przedłużenie jego trwałości.

Czyszczenie

Obudowa urządzenia powinna być systematycznie czyszczona przy użyciu miękkiej szmatki - najlepiej po każdym użyciu. Należy upewnić się, że otwory wentylacyjne są wolne od pyłu i brudu.
Najpoważniejsze zabrudzenia mogą być usuwane za pomocą miękkiej szmatki nasączonej wodą z mydłem. Nie należy używać jakichkolwiek rozpuszczalników, takich jak benzyna, alkohol, amoniak itp. Tego typu środki chemiczne mogą uszkodzić elementy z tworzyw sztucznych.

Smarowanie

Systematycznie smarować wałek wiertarki.

Nieprawidłowe funkcjonowanie

W przypadku nieprawidłowej pracy urządzenia - na przykład w wyniku zużycia części - należy skontaktować się z punktem serwisowym.
Na tylnej okładce tej instrukcji obsługi zamieszczony został schemat części zamiennych, które mogą być zamawiane.

OCHRONA ŚRODOWISKA

Aby zapobiec uszkodzeniu podczas transportu, urządzenie dostarczane jest w sztywnym opakowaniu. Opakowanie to jest wykonane w miarę możliwości z materiałów przeznaczonych do recyklingu. Należy podjąć wszelkie działania niezbędne do zapewnienia recyklingu opakowania.
Stare, nieużywane urządzenie należy oddać w najbliższym punkcie serwisowym. Zapewni on, że urządzenie zostanie usunięte w sposób przyjazny dla środowiska.

GWARANCJA

Warunki gwarancji określone zostały w osobnej karcie gwarancyjnej.

CE OŚWIADCZENIE O ZGODNOŚCI (PL)

Niniejszym oświadczamy, że produkt, którego dotyczy instrukcja, jest zgodny z następującymi standardami i normami:

EN50144-1, EN50144-2-5, EN55014-1, EN-55014-2, EN61000-3-2, EN61000-3-3

w zgodności z przepisami.

98/37EEC
73/23EEC
89/336EEC

dnia 01-11-2004
ZWOLLE NL
W. Kamphof
Dział Jakości

- Zwolnić blokadę wrzeciona i sprawdzić, czy wrzeciono jest odblokowane kręcąc nim.
- Zamknąć górną część podstawy i dokręcić wkręt z łbem sześciokątnym (16) za pomocą dostarczonego klucza.

Przed przystąpieniem do pracy z urządzeniem upewnić się, że górna część podstawy urządzenia jest odpowiednio zamknięta.

MONTAŻ WORKA NA PYŁ
Rys. A
Worek na pył (14) może zostać wykorzystany do odprowadzania pyłu. Włożyć worek na pył (14) do gniazda zasysającego (13). Worek powinien być systematycznie opróżniany, aby zachować odpowiednią wydajność odsysania.

OBSŁUGA

WŁĄCZANIE I WYŁĄCZANIE

Nigdy nie używać blokady wrzeciona, kiedy urządzenie pracuje.

- Aby włączyć urządzenie, należy przesunąć wyłącznik do przodu.
- Aby wyłączyć urządzenie, wcisnąć i zwolnić wyłącznik - przesunie się on automatycznie do położenia wyłączonego.

Nigdy nie używać blokady wrzeciona do zatrzymywania silnika.

OZNAKOWANIE MATERIAŁU PRZEZNACZONEGO DO OBRÓBKI
Obr. F
Przed rozpoczęciem pracy należy w następujący sposób oznakować materiał:
- Umieścić jeden nad drugim dwa elementy, które mają być połączone.
- Zamocować elementy i zaznaczyć środek rowka.
- Odstęp pomiędzy rowkami powinien wynosić 10-15 cm, nie dotyczy to elementów o małych rozmiarach. Elementy o małych rozmiarach nie muszą być oznaczane.

POŁOŻENIE URZĄDZENIA

W zależności od rozmiarów elementów do obróbki odpowiednie położenie urządzenia może być różne.

ELEMENTY O DUŻYCH ROZMIARACH
Rys. G
- Ustawić urządzenie w pobliżu elementu do obróbki.
- Środek podstawy urządzenia (punkt oznaczony na podstawie) musi odpowiadać środkowi rowka w obrabianym elemencie (patrz oznakowanie materiału przeznaczonego do obróbki).

ELEMENTY O MAŁYCH ROZMIARACH
Rys. H
- Ustawić urządzenie w pobliżu elementu do obróbki.
- Urządzenie musi być ustawione bokiem do boku elementu przeznaczonego do obróbki.

ELEMENTY CIEŃSZE OD 16 MM
Rys. I
- Ustawić urządzenie w pobliżu elementu do obróbki.
- Ustawić płytę regulacyjną (5) na ograniczniku kąta (4).
- Uważnie ustawić wysokość, rowek na kołek musi znajdować się w środku obrabianego elementu.

W przypadku elementów cieńszych od 16 mm nie jest możliwe wykonanie rowka w środku elementu bez pomocy płytki regulacyjnej.

WYCINANIE ROWKÓW
- Przesunąć korpus silnika do tyłu.
- Ustawić urządzenie w pobliżu elementu do obróbki.
- Odpowiednio ustawić urządzenie (patrz położenie urządzenia).
- Włączyć urządzenie, utrzymując je obiema rękami.
- Ostrożnie przesunąć korpus silnika jak najbardziej do przodu.
- Przesunąć korpus silnika do tyłu i wyłączyć urządzenie.

Urządzenie powinno być zawsze prowadzone w kierunku odpowiadającym kierunkowi obrotu. Patrz strzałka znajdująca się na górnej obudowie urządzenia (16).

ŁĄCZENIE ELEMENTÓW
Kiedy rowki w obu elementach zostały wykonane, mogą one zostać połączone:
- Posmarować klejem oba rowki.
- Umieścić kołek w rowku jednego z elementów.
- Ułożyć drugi element na kołku.
- Mocno docisnąć elementy i zaczekać do wyschnięcia kleju.

Porada dotycząca łączenia dwóch elementów
Rys. K
- Wyciąć w pierwszym elemencie rowek odpowiadający wielkością wpustowi
- Umieścić w rowku wpust z dobrej jakości klejem (w zależności od materiału)
- Wyciąć dłuższy rowek w drugim z łączonych elementów
- Oba elementy mogą teraz z łatwością zostać do siebie przyłożone (należy skorygować jedynie odstęp)
- Mocno przycisnąć do siebie oba elementy i zaczekać do wyschnięcia kleju

SPRAWDZANIE GŁĘBOKOŚCI ROBOCZEJ

Rys. J
Należy zawsze sprawdzać głębokość roboczą po założeniu ostrza:
- Wyjąć wtyczkę z gniazdka sieciowego.
- Przesunąć korpus silnika (15) jak najbardziej do tyłu.
- Ustawić maksymalną głębokość roboczą za pomocą pokrętła (7).

- Stellen Sie durch Drehen der Schraube in der Rückseite des Stiftes (A) die Tiefe neu ein.
- Wiederholen Sie die Einstellung, bis die Schnitttiefe richtig ist.
- Arretieren Sie den Stift (A).

WARTUNG

Bei der Ausführung von Wartungsarbeiten muss die Maschine außer Betrieb und der Netzstecker gezogen sein.

Die Maschinen von Toledo sind entworfen, um während einer langen Zeit problemlos und mit minimaler Wartung zu funktionieren. Sie Verlängern die Lebensdauer, indem Sie die Maschine regelmäßig reinigen und fachgerecht behandeln.

Reinigen
Reinigen Sie das Maschinengehäuse regelmäßig mit einem weichen Tuch, vorzugsweise nach jedem Einsatz. Halten Sie die Lüfterschlitze frei von Staub und Schmutz Entfernen Sie hartnäckigen Schmutz mit einem weichen Tuch, angefeuchtet mit Seifenwasser. Verwenden Sie keine Lösungsmittel wie Benzin, Alkohol, Ammoniak, usw. Derartige Stoffe beschädigen die Kunststoffteile.

Schmieren
Die Maschine braucht keine zusätzliche Schmierung.

Störungen
Wenden Sie sich in Störungsfällen, z.B. durch Verschleiß eines Teils, an Ihren örtlichen Toledo-Vertragshändler. Am Ende dieser Betriebsanleitung finden Sie eine Zeichnung der erhältlichen Ersatzteile.

UMWELT
Um Transportschäden zu verhindern, wird die Maschine in einer soliden Verpackung geliefert. Die Verpackung besteht weitgehend aus verwertbarem Material. Benutzen Sie also die Möglichkeit zum Recyceln der Verpackung.

Schadhafte und/oder zu entsorgende elektrische oder elektronische Geräte müssen an den dafür vorgesehenen Recyclingstellen oder bei Ihrer Serviceadresse abgegeben werden. Dort wird man sich um eine umweltfreundliche Entsorgung ihrer alten Maschine bemühen.

GARANTIE
Lesen Sie die Garantiebedingungen auf der separat beigefügten Garantiekarte.

CE KONFORMITÄTSERKLÄRUNG (D)

Wir erklären unsere alleinige Verantwortung, dass dieses Produkt konform den nachstehenden Standards oder standardisierten Dokumenten ist.

EN50144-1, EN50144-2-5, EN55014-1, EN-55014-2, EN61000-3-2, EN61000-3-3

Gemäß der Vorschriften.

98/37EEC, 73/23EEC, 89/336EEC

vom 01-11-2004
ZWOLLE NL
W. Kamphof
Quality Department

CZ Česky

SPOJAVAČKA DŘEVĚNÝCH PLOCH

ČÍSLA V NÁSLEDUJÍCÍM TEXTU SE VZTAHUJÍ K OBRÁZKŮM NA STRANĚ 2 & 3.

TECHNICKÉ SPECIFIKACE

Napětí	230 V~
Frekvence napětí	50 Hz
Přiváděný výkon	900 W
Rychlost bez zátěže	11000/min
Průměr řezného disku	100 mm
Průměr otvoru kotouče	20+22 mm
Maximální hloubka řezu	18 mm
Nastavení bočnice	0-90°
Velikost závitu hřídele	M10
Hmotnost přístroje	3,12 kg
Úroveň tlaku hluku (Lpa)	91,9 dB(A)
Výkon. hladina emise hluku (Lwa)	104,9 dB(A)
Vibrační hodnota	5,3 m/s²

OBSAH BALENÍ

Toto balení obsahuje:
1 Spojovačka dřevěných ploch
1 Řezací čepele
1 Montážní klíč
1 Nastavovací deska
1 Imbusový klíč
1 Prachový sáček
1 Návod k použití
1 Bezpečnostní pokyny
1 Záruční list

Zkontrolujte, jestli při přepravě nedošlo k poškození přístroje, přiložených součástí nebo příslušenství.

INFORMACE O VÝROBKU

Obr. A

Spojovačka ploch TBJ-900 je vhodná pro vyřezávání drážek kolíkových spojů ploch z masivního dřeva, překližky, třískového laminátu, papírové lepenky, plexiskla nebo umělého mramoru.

1. Vypínač
2. Pomocné držadlo
3. Vřetenový uzávěr
4. Úhlová opěrka
6. Měřítko pro nastavení úhlu bočnice
7. Knoflík pro nastavení hloubky řezu
8. Zatahovací páčka pro nastavení úhlu
9. Zatahovací páčka pro nastavení výčky
10. Knoflík pro nastavení výčky
11. Měřítko pro nastavení výčky
12. Základová deska
13. Vývod pro prachový sáček
14. Prachový sáček
15. Pouzdro motoru přístroje
16. Šipka (směr rotace)

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

V příručce budou používány následující symboly:

Označuje nebezpečí (smrtelného) zranění nebo poškození nástroje, k nimž může dojít, pokud se nebude dbát pokynů obsažených v této příručce

Označuje nebezpečí zasažení elektrickým proudem

Vadný a nebo vyhozený elektrický či elektronický přístroj musí být dodán na příslušné recyklační míst.

Než začnete nástroj používat, pečlivě pročtěte tuto př íručku. Seznamte se s tím, jak nástroj funguje a jaká je jeho obsluha. K tomu, aby nástroj náležitě fungoval, je třeba provádět jeho údržbu v souladu s pokyny obsaženými v této příručce. Příručku i další dokumentaci mějte uloženy v blízkosti nástroje.

BEZPEČNOST PŘI PRÁCI S ELEKTŘINOU

Vždy kontrolujte, jestli napájení odpovídá napětí na typovém štítku.

Váš přístroj má v souladu s EN 50144 dvojitou izolaci; uzemňovací vodič proto není zapotřebí.

Výměna kabelů a zástrček

Staré kabely nebo zástrčky po výměně za nové okamžitě vyhoďte. Je nebezpečné používat zástrčky s uvolnými kabely.

Používání prodlužovacích kabelů

Používejte pouze schválené prodlužovací kabely odpovídající příkonu přístroje. Minimální průřez vodiče je 1,5 mm². Používáte-li kabelový naviják, vždy ho odviňte celý.

SPECIÁLNÍ BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY

- Během chodu přístroje se z něj nesmí odstraňovat piliny a třísky.
- Nepoužívejte řezné disky a kotouče vhodné pro kotoučové pily,
- Řezné kotouče chraňte před otřesy a nárazy.
- Používejte pouze ostré řezné kotouče, nadmšrné řezné síly by mohly pracovní kus zničit nebo poškodit.
- Před použitím přístroje řezný kotouč zkontrolujte, zda není poškozen. Nikdy nepoužívejte prasklé, roztržené nebo jinak poškozené kotouče.
- Přesvědčete se, že pracovní kus je dostatečně podepřen nebo upevněn. Vždy mějte ruce v dostatečné vzdálenosti od řezaného povrchu.
- Přístroj používejte pouze společně s pomocným držadlem.
- Předtím než začnete řezný kotouč šroubovat na vřeteno, přesvědčete se, že má vřeteno dostatečně vysoký závit.
- Ujistěte se, že řezný kotouč byl správně namontován

- Należy używać jedynie ostrzy odpowiednio naostrzonych, w przeciwnym wypadku zwiększona siła może spowodować uszkodzenie materiału.
- Przed przystąpieniem do pracy z urządzeniem należy sprawdzić, czy ostrze nie jest w jakikolwiek sposób uszkodzone. Nie należy używać ostrzy pękniętych, postrzępionych lub uszkodzonych w jakikolwiek inny sposób.
- Należy upewnić się, że materiał przeznaczony do obróbki został odpowiednio zamocowany. Zawsze utrzymywać ręce z daleka od obrabianej powierzchni.
- Zawsze trzymać urządzenie za uchwyt pomocniczy
- W przypadku ostrzy montowanych na gwincie wrzeciona upewnić się, że wrzeciono posiada wystarczający gwint.
- Upewnić się, że ostrze zostało właściwie zamontowane i zamocowane. Nie używać jakichkolwiek podkładek dystansujących, aby zapewnić odpowiednie zamocowanie ostrza.
- Przykładać urządzenie do obrabianego materiału dopiero, kiedy jest ono włączone.
- Podczas pracy z urządzeniem należy zawsze trzymać je mocno obiema rękami i zachowywać stabilną pozycję.
- Urządzenie nie może być obsługiwane przez osoby w wieku poniżej 16 lat.
- Podczas pracy z urządzeniem należy nosić okulary i słuchawki ochronne. Można używać także innego wyposażenia ochronnego, jak np. fartuch lub hełm.
- Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac konserwacyjnych należy wyłączyć urządzenie z prądu. Wtyczka może być wkładana do gniazdka zasilania jedynie wtedy, gdy urządzenie jest wyłączone.
- Kabel zasilający musi znajdować się poza zasięgiem pracy urządzenia. Należy zawsze ułożyć kabel za sobą.
- Nie zatrzymywać ostrza ręcznie po wyłączeniu urządzenia.
- Nie wolno blokować podstawy, kiedy wystaje ostrze. Podnoszenie i opuszczanie ostrza musi być wykonywane ostrożnie i stopniowo.

REGULACJA URZĄDZENIA

REGULACJA GŁĘBOKOŚCI ROBOCZEJ

Rys. B

- Przesunąć korpus silnika (15) jak najbardziej do tyłu.
- Ustawić odpowiednią głębokość roboczą za pomocą pokrętła (7).
- Przesunąć korpus silnika do przodu i sprawdzić, czy kołek (A) pasuje do wycięcia pokrętła regulacyjnego.

W poniższej tabeli pokazano oznakowania pokrętła regulacyjnego, odpowiadające głębokości roboczej, grubości materiału i rodzajowi kołka:

Oznakowanie	Grubość materiału	Kołek mocujący	Głębokość robocza w mm
0	8-12 mm	Nr 0	8.0
10	12-15 mm	Nr 10	10.0
20	> 15 mm	Nr 20	12.3
S	-	Pojedynczy	13.0
D	-	Podwójny	14.7
Maks	.-		- 18.0

NASTAVENÍ ÚHLU ŘEZU

Obr. C

- řezný úhel lze nastavit odjištěním zatahovací páčky (8) a nastavením úhlové opěrky (4) na požadovaný úhel.
- Kdyby se páčka během práce s přístrojem posunula, pak ji zatáhněte zpět a upevněte v jiné pozici bez změny řezného úhlu.

REGULACJA WYSOKOŚCI

Rys. D

- Odpowiednia wysokość może zostać ustawiona poprzez odblokowanie dźwigni zaciskowej (9) i ustawienie odpowiedniej wysokości na pokrętle regulacji wysokości (10) przy użyciu skali (11).
- Wysokość musi odpowiadać połowie grubości obrabianego materiału, a rowek przeznaczony na kołek musi zostać wykonany w środku materiału.
- Gdyby ustawienie dźwigni zaciskowej przeszkadzało w pracy urządzenia, należy odblokować ją i ustawić w innym położeniu, nie zmieniając ustawionej wysokości.

MONTAŻ AKCESORIÓW

Wyjąć wtyczkę z gniazdka sieciowego

MONTAŻ OSTRZA

Rys. E

- Odkręcić wkręt z łbem sześciokątnym (16) za pomocą dostarczonego klucza i otworzyć górną część podstawy urządzenia
- Nacisnąć blokadę wrzeciona i przekręcić wrzeciono (17), tak aby trafiło do blokady. Blokada wrzeciona musi przez cały czas pozostawać wciśnięta.
- Zdjąć nakrętkę wieńcową (18) z wrzeciona, posługując się kluczem (19).
- Ułożyć ostrze (20) na kołnierzu (21).
- Strzałka na ostrzu piły musi wskazywać ten sam kierunek, co strzałka znajdująca się wewnątrz obudowy
- Umieścić nakrętkę wieńcową (18) na wrzecionie (17) i dokręcić za pomocą klucza.
- Nakrętka wieńcowa posiada dwie strony. Jedna z nich przeznaczona jest dla ostrzy z otworem o średnicy 20 mm, druga - 22 mm.
  Należy zwrócić uwagę, aby nakrętka wieńcowa umieszczona była na wrzecionie właściwą stroną.

PL Polski

FREZARLA DP ROWKÓW WPUSTOWYCH

LICZBY W PONIŻSZYM TEKŚCIE ODPOWIADAJĄ RYSUNKOM ZAMIESZCZONYM NA STRONACH 213

DANE TECHNICZNE

Napięcie	230 V~
Częstotliwość	50 Hz
Moc pobierana	900 W
Prędkość bez obciążenia	11000/min
Średnica tarczy	100mm
Średnica otworu ostrza	20+22 mm
Maks. głębokość robocza	18 mm
Regulacja osłony	0 - 90°
Rozmiar wrzeciona	M10
Ciężar	3,12 kg
Lpa (ciśnienie akustyczne)	91,9 dB(A)
Lwa (moc akustyczna)	104,9 dB(A)
Wibracje	5,3 m/s2

ZAWARTOŚĆ OPAKOWANIA

Opakowanie zawiera następujące elementy:

1 Frezarka do rowków wpustowych
1 Ostrza do piły
1 Klucz
1 Płytka regulacyjna
1 Klucz do wkrętów z gniazdem sześciokątnym
1 Worek na pył
1 Instrukcja obsługi
1 Instrukcje bezpieczeństwa
1 Karta gwarancyjna

Należy sprawdzić, czy urządzenie, części oraz akcesoria nie uległy uszkodzeniom podczas transportu.

INFORMACJE O PRODUKCIE

Rys. A

Frezarka do rowków wpustowych służy do wycinania rowków na kołki mocujące w drewnie, sklejce, płytach wiórowych, płytach pilśniowych, pleksiglasie i sztucznym marmurze.

1. Wyłącznik
2. Uchwyt pomocniczy
3. Blokada wrzeciona
4. Ogranicznik kątowy
6. Skala kąta ustawienia osłony
7. Pokrętło regulacji głębokości roboczej
8. Dźwignia zaciskowa regulacji kąta
9. Dźwignia zaciskowa regulacji wysokości
10. Pokrętło regulacji wysokości
11. Skala regulacji wysokości
12. Podstawa
13. Gniazdo podłączenia worka na pył
14. Worek na pył
15. Korpus silnika
16. Strzałka (kierunek obrotu)

INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

W niniejszej instrukcji wykorzystane zostały następujące symbole:

Oznacza ryzyko obrażeń ciała, śmierci lub uszkodzenia urządzenia w przypadku nieprzestrzegania zaleceń niniejszej instrukcji.

Oznacza ryzyko porażenia prądem elektrycznym.

Uszkodzone oraz /lub wybrakowane urządzenie elektryczne lub elektroniczne musi być utylizowane w odpowiedni sposób.

Przed przystąpieniem do użytkowania urządzenia należy dokładnie zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi. Należy upewnić się, że użytkownik zna sposób funkcjonowania oraz zasady obsługi urządzenia. W celu zapewnienia prawidłowego funkcjonowania urządzenie powinno być utrzymywane i serwisowane zgodnie z zaleceniami niniejszej instrukcji. Niniejsza instrukcja obsługi wraz z załączoną dokumentacją powinny być przechowywane wraz z urządzeniem.

BEZPIECZEŃSTWO ELEKTRYCZNE

Należy zawsze upewnić się, że napięcie zasilania odpowiada napięciu wskazanemu na tabliczce znamionowej urządzenia.

Urządzenie posiada podwójną izolację zgodnie z wymogami normy EN 50144 - nie jest więc wymagane uziemienie.

Wymiana kabli lub wtyczek

Zużyte przewody i wtyczki powinny zostać wyrzucone natychmiast po dokonaniu wymiany. Wkładanie obluzowanej wtyczki kabla do gniazdka zasilania może być niebezpieczne.

Używanie przedłużaczy

Należy używać jedynie przedłużaczy zatwierdzonych do użycia z urządzeniem o danej mocy. Minimalny przekrój żyły przewodzącej kabla powinien wynosić 1,5 mm^2. W przypadku używania przedłużaczy bębnowych, kabel powinien zostać całkowicie rozwinięty.

SZCZEGÓŁOWE INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

- Trociny i odłamki nie mogą być usuwane, kiedy urządzenie pracuje.
- W urządzeniu nie należy używać tarcz tnących lub ostrzy przeznaczonych do pił tarczowych.
- Ostrza powinny być chronione przed nagłymi uderzeniami.

a připevněn. Pro správné upev řezného kotouče nepoužívejte žádné redukční kroužky a nástavce.
- Přístroj umístěte na opracová předmět pouze v případě, že je zapnutý.
- Při práci přístroj držte pevně oběma rukama a zaujměte stabilní postoj.
- Přístroj nesmí používat osoby mladší než 16 let.
- Při práci vždy používejte ochranné brýle a ochranu sluchu. V případe potřeby používejte další ochranné prostředky jako například zástěru a přilbu.
- Dříve než začnete jakoukoliv údržbou či montáž příslušenství, vytáhněte zástrčku ze sítě. Zástrčku zapojte do sítě pouze v případě, že je přístroj vypnutý.
- Elektrickoušňůru přístroje udržujte mimo pracovní plochu. Elektrický kabel mějte vždy ve směru za vámi.
- Po vypnutí přístroje řezný kotouč nezastavujte rukou.
- Základovou desku přístroje neupínejte, jestliže chcete změnit pozici kotouče. Povytažení nebo zastrčení kotouče musí být hladkou operací.

NASTAVENÍ PŘÍSTROJE

NASTAVENÍ HLOUBKY ŘEZU

Obr. B

- Posuňte pouzdrem motoru (15) tak daleko, jak je jen možné.
- Otočením knoflíku pro nastavení hloubky řezu (7) nastavte hloubku řezu .
- Posuňte pouzdrem motoru zpátky dopředu a přesvědčete se, že západka (A) zapadne do zářezu nastavovacího knoflíku.

Následující tabulka ukazuje vztah označení na nastavovacím knoflíku k hloubce řezu, tloušťce materiálu a typu příslušného kolíkového spoje:

Označení	Tloušťka materiálu	Typ kolíkového spoje	Hloubka řezu v mm
0	8-12 mm	No. 0	8.0
10	12-15 mm	No. 10	10.0
20	> 15 mm	No. 20	12.3
S	-	Simplex	13.0
D	-	Duplex	14.7
Max.	-	-	18.0

NASTAVENÍ ÚHLU ŘEZU

Obr. C

- řezný úhel lze nastavit odjištěním zatahovací páčky (8) a nastavením úhlové opěrky (4) na požadovaný úhel.
- Kdyby se páčka během práce s přístrojem posunula, pak ji zatáhněte zpět a upevněte v jiné pozici bez změny řezného úhlu.

NASTAVENÍ VÝŠKY

Obr. D

- Správnou řeznou výšku lze nastavit pomocí zatahovací páčky (9) a otočením knoflíku pro nastavení výšky (10) na požadovanou výšku podle měřítka (11).
- Výška řezu musí odpovídat polovině tloušťky materiálu pracovního kusu, drážka pro kolíkový spoj musí liže vždy ve středu pracovního kusu.
- Kdyby se páčka během práce s přístrojem posunula, pak ji zatáhněte zpět a upevněte v jiné pozici beze změny výšky řezu.

MONTÁŽ PŘÍSLUŠENSTVÍ

Před započetím montáže vždy vytáhněte zástrčku ze zásuvky.

INSTALACE ŘEZNÉHO KOTOUČE

Obr. E

- Uvolněte imbusový šroub (16) pomocí přiloženého imbusového klíče a odkryjte vrchní část základové desky
- Stlačte vřetenový uzávěr a otáčejte vřetenem (17) do té doby, než zapadne do uzávěru. Vřetenový uzávěr držte celou dobu stlačený.
- Odstraňte matici s přírubou (18) z vřetena s použitím montážního klíče (19).
- Nasaďte řezný kotouč (20) na přírubu (21).
- Zkontrolujte, zda šipka na pilovém listu zobrazuje stejný směr jako šipka na vnitřní straně pouzdra
- Umístěte matici s přírubou (18) na vřeteno (17) a dotáhněte pomocí montážního klíče.
- Matice s přírubou má dvě strany. Jednu pro řezné kotouče s otvorem 20 mm a druhou pro řezné kotouče s otvorem 22 mm.
  Dejte pozor, abyste matici s přírubou nasadili na vřeteno správnou stranou.
- Uvolněte vřetenový uzávěr a zkontrolujte, že je vřeteno volné tím, že jím zkusíte otáčet.
- Uzavřete vrchní část základové desky a dotáhněte imbusový šroub (16) pomocí imbusového klíče.

Dříve než přístroj uvedete do činnosti, ujistěte se, že vrchní část základové desky je bezpečný uzavřena.

NASAZOVÁNÍ PRACHOVÉHO SÁČKU

Obr. A

Pro odsávání prachu se může použít prachový sáček (14). Vložte prachový sáček (14) na vývod odsávání (13). Vyprazdžujte prachový sáček pravidelný tak, aby výkon odsávacího systému zůstal neměnný.

POUŽÍVÁNÍ PŘÍSTROJE

ZAPÍNÁNÍ A VYPÍNÁNÍ PŘÍSTROJE

Nikdy neuvolňujte vřetenový uzávěr dokud je přístroj v chodu.

- Posuňte tlačítko vypínače dopředu, abyste přístroj zapnuli.
- Abyste přístroj vypnuli, uvolněte stlačený vypínač. Přístroj se poté automaticky vypne.

Nikdy nepoužívejte vřetenový uzávěr, abyste zastavili chod motoru.

OZNAČOVÁNÍ SPOJOVANÝCH PŘEDMĚTŮ

Obr. F

Dříve než spojovačku dřevěných ploch použijete, předměty musí být označeny následujícím způsobem:

- Položte na sebe oba předměty, které mají být spojeny.
- Upevněte je a označte středy drážek.
- Vzdálenost mezi dvěma drážkami by měla být 10 – 15 cm, ale toto se netýká spojování menších předmětů. Menší předměty nemusí být označovány.

NASTAVENÍ POLOHY PŘÍSTROJE

V závislosti na velikosti předmětů může být poloha přístroje nastavena vícero způsoby.

VĚTŠÍ PŘEDMĚTY

Obr. G

- Přisuňte přístroj k předmětů.
- Střed základové desky (tento bod je na základové desce vyznačen) musí být umístěn proti středu drážky v předmětu (viz kapitolu o označování předmětů).

MENŠÍ PŘEDMĚTY

Obr. H

- Přisuňte přístroj k předmětu.
- Bok přístroje musí být zarovnán společně s bokem spojovaného předmětu.

PŘEDMĚTY TENČÍ NEŽ 16 MM

Obr. I

- Přisuňte přístroj k předmětu.
- Umístěte nastavovací destičku (5) na úhlovou opěrku (4).
- Věnujte pozornost nastavení výšky. Dráčka pro spojovací kolík musí být ve středu spojovaného předmětu.

U předmětů tenčích než 16 mm není možné vytvořit dráčku pro kolíkový spoj ve středu předmětu bez použití nastavovací destičky.

ŘEZÁNÍ DRÁČEK

- Posuňte pouzdro motoru dozadu.
- Přisuňte přístroj k předmětu.
- Nastavte polohu přístroje (viz nastavování polohy přístroje)
- Držte přístroj oběma rukama a zapněte jej.
- Posunujte opatrně pouzdrem motoru dopředu tak, jak je to možné.
- Posuňte pouzdro motoru zpět a vypněte jej.

Stroj vždy posouvejte ve stejném směru jako je směr rotace. Viď šipka na horní straně stroje (16).

SPOJOVÁNÍ PŘEDMĚTĚ

Poté, co jsou vytvořeny dráčky na obou předmětech, můžeme je spojit dohromady:

- Naneste do obou dráček lepidlo.
- Vložte kolík spoje do dráčky jednoho ze spojovaných předmětů.
- Přitiskněte oba předměty k sobě a počkejte do té doby, než lepidlo zaschne.

Tip pro spojení dvou obrobků

Obr. K

- Do prvního obrobku nařežte drážku velkou jako vymezovací podložka
- Vymezovací podložku s dobrým klihem (podle materiálu) vložte do drážky
- Do druhého obrobku nařežte delší drážku
- Nyní můžete oba obrobky snadno umístit proti sobě (s volností pro přesné nastavení)
- Obrobky upevněte a počkejte, dokud klih nezaschne

KONROLA HLOUBKY ŘEZU

Obr. J

Po instalaci řezného kotouče vždy zkontrolujte hloubku řezu:

- Vytáhněte napájení přístroje ze zásuvky.
- Posuňte pouzdro motoru (15) dozadu tak daleko, jak je to jen možné.
- Nastavte hloubku řezu na maximum otáčením knoflíku pro nastavení hloubky řezu (7).
- Posuňte pouzdro motoru dopředu dokud západka (A) nezapadne do zářezu knoflíku pro nastavení hloubky řezu (7).
- Pootočte řezným kotoučem tak, aby jeden jeho zub byl v přední pozici.
- Změřte vzdálenost strany základové desky od tohoto zubu řezného kotouče.
- Zkontrolujte, je-li tato vzdálenost 18 mm. Maximální vzdálenost je právě 18 mm.

NASTAVENÍ HLOUBKY ŘEZU

Není-li hloubka řezu správná, může být nastavena následujícím postupem:

- Posuňte pouzdro motoru (15) dozadu tak daleko, jak je to jen možné.
- Uvolněte západku (A).
- Nastavte hloubku řezu otáčením šroubu, který je umístěn na zadní části západky (A).
- Opakujte tento postup dokud není hloubka řezu správně nastavená.
- Utáhněte západku (A).

ÚDRŽBA

Ujistěte se, že přístroj není zapnutý a je odpojen od sítě, jestliže provádíte údržbu motoru.

Při provádní údržby motoru dbejte vždy na to, aby přístroj nebyl pod naptím. Přístroje značky Toledo jsou konstruovány pro dlouhodobé používání při minimální údržbě. Budou fungovat bez problémů, pokud se jim bude věnovat náležitá péče a pokud budou pravidelně čištěny.

Limpeza

Limpe com regularidade a caixa da máquina com um pano suave, de preferência depois de ser usada. Certifique-se de que as aberturas de ventilação estão livres de poeiras e sujidade.
Remova a sujidade persistente com um pano suave e humedecido com espuma de sabão. Não use quaisquer solventes como gasolina, álcool, amoníaco, etc. Estes químicos danificam os componentes sintéticos.

Lubrificação

Lubrifique regularmente o veio do martelo.

Avarias

Se uma avaria, por exemplo, como resultado de desgaste duma peça, contacte o seu agente de assistência.
No fim deste manual encontra um diagrama de componentes expandido com as peças que pode encomendar.

AMBIENTE

Para evitar danos no transporte, a máquina é fornecida numa embalagem de protecção resistente. A embalagem é, quanto possível, feita de materiais reciclados. Por isso, efectue todos os passos possíveis para reciclar a embalagem. Entregue as máquinas velhas substituídas no seu agente de assistência. Ele tratará da eliminação da máquina de maneira amiga do ambiente.

GARANTIA

Para as condições de garantia, consulte o postal de garantia fornecido em separado.
ammoniaca, ecc. poich risultano dannosi per le parti in plastica.

CE DÉCLARAÇÀO DE CONFORMIDADE (P)

Declaramos sob nossa única responsabilidade que este produto está em conformidade com as seguintes normas e documentos normalizados.

EN50144-1, EN50144-2-5, EN55014-1, EN-55014-2, EN61000-3-2, EN61000-3-3

de acordo com os regulamentos

98/37EEC
73/23EEC
89/336EEC

de dal 01-11-2004
ZWOLLE NL
W. Kamphof
Departamento da qualidade

- Para desligar a máquina, carregue para baixo o interruptor de ligar/desligar, o interruptor mover-se-á automaticamente para a posição "off" (desligado).

Nunca use o bloqueio de veio para parar o motor.

MARCAR PEÇAS A SEREM TRABALHADAS
Fig. F
Antes de accionar a ranhuradora, as peças têm que ser marcadas da seguinte maneira:
- Coloque as duas peças, as quais devem ser unidas, em cima uma da outra.
- Fixe as peças a serem trabalhadas e marque o centro da ranhura.
- O espaço entre as duas ranhuras deve ser 10-15 cm, isto não diz respeito a peças mais pequenas. As peças mais pequenas não necessitam ser marcadas.

POSICIONAR A MÁQUINA

Com base no tamanho das peças a serem trabalhadas, a máquina pode ser posicionada de várias maneiras.

PEÇAS GRANDES A SEREM TRABALHADAS
Fig. G
- Coloque a máquina na peça a ser trabalhada.
- O meio da chapa de base (este ponto é marcado na chapa de base) deve estar virado para o centro da ranhura na peça a ser trabalhada (veja a marcação da peça).

PEÇAS PEQUENAS A SEREM TRABALHADAS
Fig. H
- Coloque a máquina na peça a ser trabalhada.
- O lado da máquina deve estar virado para a peça a ser trabalhada.

PEÇAS COM MENOS DE 16 MM
Fig. I
- Coloque a máquina na peça a ser trabalhada.
- Coloque a chapa de ajuste (5) no fixador de ângulo (4).
- Tenha atenção na definição de altura, a ranhura para a lamela deve ficar a meio da peça.

Em peças inferiores a 16 mm não é possível fazer a ranhura para a lamela no meio da peça sem utilizar uma chapa de ajuste.

SERRAR RANHURAS
- Mova a base do motor para trás.
- Coloque a máquina na peça a ser trabalhada.
- Posicione a máquina (veja a posição da máquina)
- Segure a máquina com as duas mãos e ligue a máquina.
- Mova cuidadosamente a base do motor o mais possível para a frente.
- Mova a base do motor para trás e desligue a máquina.

Mova sempre a máquina na mesma direcção que o sentido de rotação. Veja a seta no topo da máquina (16).

UNIR AS PEÇAS A SEREM TRABALHADAS
Quando as ranhuras em ambas as peças tiverem sido feitas pode uni-las:
- Espalhe a cola em ambas as ranhuras.
- Coloque a lamela na ranhura duma das peças.
- Coloque a outra peça na lamela.
- Fixe ambas as peças e espere até que a cola esteja seca.

Sugestão para ligar duas peças de trabalho
Fig. K
- Na primeira peça de trabalho faça um corte com o disco de corte do tamanho duma lamela
- Coloque na ranhura uma lamela com cola boa adequada para o material
- Na outra peça a trabalhar corte uma ranhura mais longa
- Agora ambas as peças a trabalhar podem ser facilmente posicionadas uma na direcção da outra (abertura para corrigir)
- Fixe ambas as peças e espere até que a cola esteja seca

VERIFICAR A PROFUNDIDADE DE CORTE

Fig J
Verifique sempre a profundidade de corte depois de montar um disco de corte:
- Desligue a ficha da tomada.
- Mova a base do motor (15) o mais possível para trás.
- Regule a profundidade de corte para a posição máxima, rodando o botão de ajuste da profundidade de corte (7).
- Mova a base do motor para a frente até o pino (A) cair no trinco do botão de ajuste (7). Rode o disco de corte até um dente do disco de corte estar na posição mais dianteira.
- Meça a distância do lado da chapa de base até ao dente do disco.
- Verifique se a distância é 18 mm, a posição máxima é 18 mm.

DEFINIR A PROFUNDIDADE DE CORTE
Quando a profundidade de corte não estiver correcta, esta pode ser ajustada como se segue:
- Mova a base do motor (15) o mais possível para trás.
- Solte o pino (A).
- Defina a profundidade de corte rodando o parafuso, o parafuso é posicionado na parte de trás do pino (A).
- Repita o procedimento até que a profundidade de corte esteja correcta.
- Fixe o pino (A).

MANUTENÇÃO

Tenha o cuidado de ter a máquina desligada da corrente quando efectuar a manutenção nas partes mecânicas.

As máquinas Toledo são desenhadas para funcionar sem problemas durante um longo período, com um mínimo de manutenção. Através da limpeza regular e tratamento correcto, ajuda a assegurar uma longa vida da sua máquina.

iatní
Kryt přístroje pravidelně čistěte měkkým hadříkem (nejlépe po každém použití). Odstraňujte prach a špínu z otvorů ventilace. Pokud se apínu nepodaří odstranit, použijte měkký hadřík namočený v mýdlové vodě. Zásadně nepoužívejte rozpouaštědla, jako jsou benzin, alkohol, čpavek apod. Tato rozpouštědla by mohla poškodit umlěohmotné součásti přístroje.

Mazání
Přístroj nevyžaduje žádné dodatečné mazání.

Poruchy
Jestliže dojde k poruše, např. v důsledku opotřebování některé součásti, obraťte se na zástupce firmy Toledo. Na konci této příručky se nachází nákres přístroje rozloženého na jednotlivé díly, které je možné objednat.

ŽIVOTNÍ PROSTŘEDÍ
Přístroj je dodáván v odolném balení, které zabraňuje jeho poškození během přepravy. Většinu z materiálů, které jsou na balení použity, lze recyklovat. Zbavujte se jich proto pouze na místech určených pro odpad příslušných látek. Přístroje, které nepotřebujete, odneste k nejbližšímu zástupci firmy Toledo ve vašem okolí. Zde dojde k jejich likvidaci v souladu se zásadami ochrany životního prostředí.

ZÁRUKA
Záruka je poskytována za podmínek, jež najdete na samostatném záručním listu, který je přiložen k výrobku.

CE PROHLÁŠENÍ O SPLNĚNÍ NOREM (CZ)

Na vlastní odpovědnost vyhlašujeme, že tento výrobek je ve shodě s následujícími normami a normovanými dokumenty.

EN50144-1, EN50144-2-5, EN55014-1, EN-55014-2, EN61000-3-2, EN61000-3-3

v souladu se směrnicemi.

98/37EEC
73/23EEC
89/336EEC

dne 01-11-2004
ZWOLLE NL
W. Kamphof
Oddělení kvality

P Português

RANHURADORA

OS NÚMEROS NO TEXTO SEGUINTE CORRESPONDEM ÀS FIGURAS NA PÁGINA 2 & 3

DADOS TÉCNICOS

Voltagem	230 V~
Frequência	50 Hz
Potência	900 W
Velocidade, andamento livre	11000/min
Diâmetro do disco	100 mm
Diâmetro do furo do disco	20+22 mm
Profundidade máx. de corte	18 mm
Ajuste do resguardo	0 - 90°
Dimensão do veio	M10
Peso	3,12 kg
Lpa (pressão do som)	91,9 dB (A)
Lwa (nível de potência do som)	104,9 dB (A)
Valor de vibração	5,3 m/s2

CONTEÚDO DA EMBALAGEM

A embalagem contém:
1 Ranhuradora
1 Disco de serra
1 Chave de bocas
1 Chapa de ajuste
1 Chave Allen
1 Saco de poeiras
1 Manual de instruções
1 Instruções de segurança
1 Postal de garantia

Verifique se há danos de transporte na máquina, nas peças soltas ou nos acessórios.

INFORMAÇÕES SOBRE O PRODUTO

Fig.A

A ranhuradora é adequada para cortar ranhuras para juntas com união por lamelas em madeira, contraplacado, multiplex, aglomerado, plexiglass e mármore artificial.

1. Interruptor Ligar/Desligar
2. Pega auxiliar
3. Bloqueio do veio
4. Paragem de ângulo
6. Escala do ângulo da vedação
7. Botão de regulação da profundidade de corte
8. Alavanca de fixação do ajuste do ângulo
9. Alavanca de fixação do ajuste da altura
10. Botão de ajuste da altura
11. Escala de ajuste da altura
12. Chapa de base
13. Ligação do saco de poeiras
14. Saco de poeiras
15. Base do motor
16. Seta (direcção de rotação)

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

Os seguintes símbolos são utilizados neste manual:

Indica o risco de ferimentos, perda de vida ou danos na ferramenta, se não seguir as instruções deste manual.

Indica o perigo de choque eléctrico.

Os aparelhos eléctricos ou electrónicos avariados e/ou eliminados têm de ser recolhidos nos pontos de reciclagem adequados.

Leia cuidadosamente este manual antes de utilizar a máquina. Assegure-se de que sabe como a máquina funciona e de que sabe como deve utilizá-la. Para assegurar o funcionamento correcto, mantenha a máquina conforme as instruções. Guarde este manual e a outra documentação anexada junto da máquina.

SEGURANÇA ELÉCTRICA

Verifique sempre se a voltagem indicada na chapa de tipo corresponde à voltagem da rede eléctrica.

A sua máquina tem isolamento duplo conforme a EN 50144, por isso, não necessita de ligação à terra.

Substituir cabos ou fichas

Desfaça-se imediatamente de fichas ou cabos velhos quando substituir por novos. É perigoso introduzir a ficha de um cabo solto numa tomada.

Utilizar cabos de extensão

Apenas use um cabo de extensão aprovado adequado para a potência da máquina. A espessura mínima do cabo é de 1,5 mm^2. Quando utilizar um cabo enrolado desenrole primeiro todo o cabo.

PRECAUÇÕES ESPECIAIS DE SEGURANÇA

- Poeiras de madeira e farpas não devem ser removidas com a máquina a trabalhar.
- Não use discos de corte ou serras circulares nesta máquina.
- Proteja os discos de corte contra choques e impactos.
- Apenas use discos devidamente afiados, caso contrário as forças de corte danificam a peça a ser trabalhada.
- Antes de utilizar, veja se o disco de corte tem danos. Não use discos de corte que estejam estalados, partidos ou de outro modo danificados.
- Certifique-se de que a peça a ser trabalhada está suficientemente apoiada ou presa. Mantenha as suas mãos afastadas da superfície a ser cortada.
- Apenas use a máquina com a pega auxiliar.
- Quando a serra de corte tiver que ser montada na rosca do eixo, certifique-se de que o veio tem rosca suficiente.
- Certifique-se de que o disco de corte foi devidamente montado e fixado. Não use os anéis de redução ou adaptadores para fazer o disco de corte encaixar bem.

- Apenas aplique a máquina na peça a trabalhar quando a máquina estiver activada.
- Quando utilizar a máquina, segure sempre firmemente a máquina com as duas mãos e mantenha uma postura firme.
- Não é permitido que jovens abaixo dos 16 anos utilizem esta máquina.
- Use sempre óculos de protecção e protecção auditiva. Se pretender ou se for necessário use também outra protecção como, por exemplo, um avental ou capacete.
- Desligue sempre a ficha da tomada antes de fazer qualquer trabalho na máquina. Apenas introduza a ficha na tomada quando a máquina estiver desligada.
- Mantenha o cabo de alimentação da máquina afastado da área de trabalho da máquina. Passe sempre o cabo de alimentação por trás de si.
- Nunca pare o disco de corte à mão mesmo com a máquina desligada.
- A chapa de base não deve ser fixada com o disco de corte saliente. Subir e baixar o disco de corte deve ser uma operação suave.

AJUSTAR A MÁQUINA

AJUSTAR A PROFUNDIDADE DE CORTE

Fig. B

- Mova a base do motor (15) o mais possível para trás.
- Regule a profundidade de corte rodando o botão de ajuste da profundidade de corte (7).
- Mova a base do motor para a frente e verifique se o pino (A) cai no trinco do botão de ajuste.

A tabela seguinte mostra a relação entre as marcações no botão de ajuste e a profundidade de corte, a espessura do material e a lamela associada:

Marca	Espessura do material	Lamela	Profundidade de corte em mm
0	8-12 mm	N°. 0	8,0
10	12-15 mm	N°. 10	10,0
20	> 15 mm	N°. 20	12,3
S	-	Simples	13,0
D	-	Dupla	14,7
Máx.	-	-	18,0

AJUSTAR O ÂNGULO DE CORTE

Fig. C

- O ângulo de corte pode ser definido desbloqueando a alavanca de aperto (8) e colocando o fixador de ângulo (4) no ângulo correcto.
- Se a alavanca de aperto atrapalhar quando trabalhar com a máquina, então puxe a alavanca de aperto para fora e fixe-a numa posição diferente sem alterar o ângulo de corte.

AJUSTAR A ALTURA

Fig. D

- A altura correcta pode ser definida destrancando a alavanca de aperto (9) e rodando o botão de ajuste da altura (10) para a altura desejada com a ajuda da escala (11).
- A altura deve corresponder a metade da espessura do material da peça a ser trabalhada, a ranhura para a lamela deve ficar sempre no meio da peça a ser trabalhada.
- Se a alavanca de aperto atrapalhar quando trabalha com a máquina, então puxe a alavanca de aperto para fora e fixe-a numa posição diferente sem alterar a altura.

MONTAR ACESSÓRIOS

Desligue a ficha da tomada.

MONTAR O DISCO DE CORTE

Fig. E

- Solte os parafusos Allen (16) com a chave Allen juntamente fornecida e abra o topo da chapa de base.
- Prima o bloqueio do veio e rode o veio (17) até este engatar no bloqueio. Mantenha o bloqueio do veio carregado durante este procedimento.
- Com a chave (19) remova a porca da flange (18) do veio.
- Posicione o disco de corte (20) na flange (21).
- Certifique-se de que a seta no disco de corte indica a mesma direcção que a seta no interior da caixa
- Coloque a porca da flange (18) no veio (17) e aperte-a com a chave.
- A porca de flange tem dois lados. Um para discos de corte com furo de 20 mm e outro lado para discos de corte com furo de 22 mm.
- Tenha atenção para que a porca de flange seja colocada com o lado certo no veio.
- Desaperte o bloqueio do veio e verifique se o veio está desbloqueado rodando-o.
- Feche o topo da chapa de base e fixe o parafuso Allen (16) com a chave Allen juntamente fornecida.

Certifique-se de que o topo da chapa de base é fixo em segurança antes de utilizar a máquina.

MONTAR O SACO DE POEIRAS

Fig. A

O saco de poeiras (14) pode ser utilizado para extrair poeiras. Introduza o saco de poeiras (14) na ligação de vácuo (13). Despeje com regularidade o saco de poeiras para que o desempenho de aspiração se mantenha eficaz

FUNCIONAMENTO

LIGAR E DESLIGAR

Nunca use o bloqueio de veio enquanto a máquina estiver a trabalhar.

- Para ligar a máquina deslize o interruptor de ligar/desligar para a frente.